

⑨日本国特許庁
公開特許公報

⑩特許出願公開
昭52-121627

⑪Int. Cl.
C 04 B 39/12
B 32 B 13/00
E 04 C 2/04
E 04 D 1/16

識別記号
22 C 492
86(5) B 111
86(6) A 122

日本分類
22 C 492
7019-22
7420-22

⑫公開 昭和52年(1977)10月13日
発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑬セメント瓦の製造方法

⑭特 願 昭51-38148
⑮出 願 昭51(1976)4月7日
⑯發 明 者 中野隆司

中津市大字上如水字野田1825-10

⑰出願人 株式会社中野産業機械
中津市大字如水字野田1825-10
⑱代理人 弁理士 小山欽造

明細書

1. 発明の名称 セメント瓦の製造方法
2. 特許請求の範囲
愛板3上に盛られた底材よりも小さい型枠2内に乾式モルタル4を供給し、該型枠2に対応する上型1および側面板6により振動加圧成型して底材4とより大きく成品に対応する型枠8で底材と共に底材4上に軟練モルタル9を供給し、型枠8に対応する上型7により加圧し底材4との上面および側面を軟練モルタル9で覆うと共に軟練モルタルから取り出された水を乾式モルタルの底材4と吸引させることを特徴とするセメント瓦の製造方法。
3. 発明の詳細な説明
この発明は、プレス機械によりセメント瓦を製造する方法に関し、加圧成型時にモルタルから取り出されるアルカリを含んだ水による公害発生の懸念なく、しかも良質のセメント瓦を得ることの

できる該製造方法を提供せんとするものである。

従来、プレス機械によりセメント瓦を製造するには、水を多くして軟らかく練つたモルタルを上型、型枠および側面の間で加圧成形している。ところがこのように水を多めに加えて軟らかく練つた軟練モルタルを加圧すると、モルタル中に含まれる余分の水が吹き出され、アルカリを多く含んだこの水をそのまま下水等に流すと公害を起すため、従来から多くの費用をかけて雨水処理を行なっている。水分を20%程度しか含まない乾式モルタルを用いて加圧成形をすれば、このような雨水処理の煩わしさはないが、軟練モルタルを用いる場合に比べて成品の強度が劣るばかりでなく、防水性が悪く、さらに外観も悪くなってしまう。

本発明によるセメント瓦の製造方法は、以上のような不都合を解消するため軟練モルタルを用いる湿式法、乾式モルタルを用いる乾式法のそれぞれの長所を取り入れて、水分が吹き出されることなく併せて雨水処理の煩わしさがなく、しかも良

旨の成品が得られるセメント瓦の製造方法を提供せんとするものである。

以下本発明の製造方法を暗示する図面により、本発明を工程毎に説明する。

1) 母材成形(第1~2図)

第1図に示すように、受台5上に敷設された受板3の上に成品よりも少しく小さ目の型枠2を卸き、該型枠2内に水分を20%程度とした乾式モルタル4を平坦面に供給し、第2図に示すように受台5に組込まれた歯動板6により該モルタル4に振動を加えながら上部1を下傾させて該モルタル4を加圧成形し母材4aとする。

2) 軟糊モルタル供給

成形された母材4aを受板3ごと別のプレス機械の受台上に移動した後、該母材4aの上面に軟糊モルタル9を被せる。

3) 加圧成形(第4図)

軟糊モルタル9を載せられた母材4aを引んで該母材4aより少しく大きく成品と同じ型枠8を引く。

がない。

- 2) 軟糊モルタルのみの成品と同様に外側が美脚でかつ防水性の良効的な成品が得られる。
- 3) 表面を被る軟糊モルタルに着色するのみで容易に着色瓦を得ることができる。

4) 表面の創出な説明

図面は本発明の製造方法を工程毎に暗示する断面圖であり、第1図は母材の加圧成形準備、第2図は加圧時、第3図は軟糊モルタル供給、第4図は成品の加圧成形、第5図は成品取出しの状態を示す側面図である。

1: 上型、2: 型枠、3: 受板、4: 乾式モルタル、
4a: 母材、6: 歯動板、7: 上型、8: 型枠、9:
軟糊モルタル。

特許出願人

株式会社中野産業機械

代理人

小山 篤

特開昭52-121621(2)
を受板3の上に置き、型枠8に対応する上型7により加圧する。これにより母材4a上の軟糊モルタル9は横に延びて母材4aの上面と側面とを覆うように広げられる。この時軟糊モルタル9に含まれる余分の水分は被り出されて乾式モルタル製の母材4aにしみ込むので、外に滴水が漏出されることはない。同時に母材4aにも充分な水分が供給されるので乾式モルタルのみの断面のように成品の強度が劣ることもなく、しかも表面が軟糊モルタルにより被われるので表面が緻密で美しい勝れた成品が得られる。

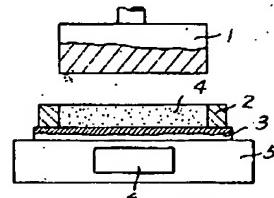
4) 成品取出し(第5図)

加圧成形された成品10は、型枠8を取り外してから受板3ごとプレス機械から外されて乾燥場へ移され乾燥固化される。

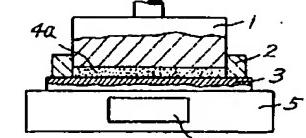
本発明によるセメント瓦の製造方法は、以上のように乾式モルタルを成型して母材を作り、その上に軟糊モルタルを被せるので、

1) 加圧成形時に滴水が出ないので滴水処理の面倒

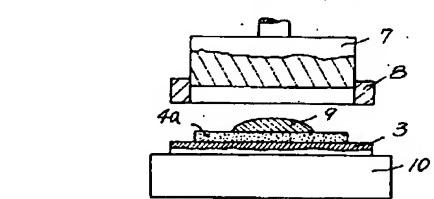
第1図



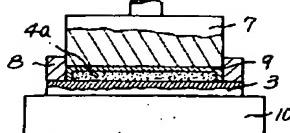
第2図



第3図



第4図



第5図

